

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-pilnik-do-metalu-z-weglika-wolframu-10x20mm-trzpień-6mm-czołowo-boczny-g37513-geko-p-45214.html>



Frez-pilnik do metalu z węglika wolframu 10x20mm trzpień 6mm czołowo-boczny G37513 GEKO

Cena brutto	23,33 zł
Cena netto	18,97 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G37513
Kod producenta	G37513
Kod EAN	5901477184871
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Frez-pilnik z węglika wolframu 10x20mm GEKO G37513

Frez czołowo-boczny z węglika wolframu do precyzyjnej obróbki metali. Podwójne nacięcie zapewnia stabilną pracę przy szlifowaniu, gratowaniu i kształtowaniu powierzchni stalowych i nieżelaznych.

Materiał ostrza **Węglik wolframu**

Średnica frezu **10 mm**

Długość robocza **20 mm**

Średnica trzpienia **6 mm**

Charakterystyka techniczna

Węglik wolframu (Hartmetali)

Materiał o twardości 1400-1800 HV, odporny na ścieranie i temperatury do 800°C. Pozwala na wielokrotne ostrzenie bez utraty właściwości skrawnych. Zachowuje ostrość krawędzi znacznie dłużej niż stal szybkołująca HSS.

Podwójne nacięcie

Dwukierunkowe rowkowanie ostrza redukuje wibracje podczas pracy i zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania. Ułatwia odprowadzanie wiórów i zmniejsza ryzyko zapychania się nacięć przy obróbce materiałów plastycznych.

Konstrukcja czołowo-boczna

Umożliwia obróbkę zarówno powierzchni czołowych, jak i bocznych. Uniwersalne rozwiązanie do gratowania, fazowania krawędzi, poszerzania otworów i kształtowania konturu detalu w jednym narzędziu.

Trzpień 6 mm

Standardowa średnica kompatybilna z większością szlifierek prostych, wkrętarek i frezarek stołowych wyposażonych w uchwyty zaciskowe 6 mm. Zapewnia stabilne mocowanie przy prędkościach do 35 000 obr/min.

Specyfikacja techniczna

Model	G37513
Typ frezu	Czołowo-boczny
Materiał ostrza	Węglik wolframu (Hartmetall)
Średnica frezu	10 mm
Długość robocza	20 mm
Średnica trzpienia	6 mm
Rodzaj nacięcia	Podwójne
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Gratowanie krawędzi po cięciu i wierceniu w stalach konstrukcyjnych
- Szlifowanie spoin spawalniczych i usuwanie nadlewek
- Poszerzanie i kształtowanie otworów w metalach
- Obróbka aluminium, miedzi i stopów miedzi
- Fazowanie krawędzi w elementach blaszanych
- Usuwanie rdzy i zgorzeliny z powierzchni metalowych
- Kształtowanie rowków i wgłębień w detalu
- Wykańczanie powierzchni odlewów i kutek elementów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Zalecana prędkość obrotowa: 15 000 - 30 000 obr/min w zależności od twardości obrabianego materiału. Dla stali stosować niższe obroty i posuw, dla aluminium i mosiądzu można zwiększyć prędkość. Praca bez chłodzenia — węgiel wolframu toleruje wysokie temperatury bez utraty twardości.

Kompatybilność narzędzi

Frez pasuje do szlifierek prostych z uchwytem 6 mm, wkrętarek z regulacją obrotów, frezarek obrotowych (Dremel, Proxxon) oraz mini-szlifierek pneumatycznych. Przed montażem sprawdzić maksymalną dopuszczalną prędkość obrotową narzędzia.

Konserwacja

Po pracy oczyścić frez z wiórów szczotką drucianą. Przy intensywnym użytkowaniu można przeszlifować ostrza na twardym oselku diamentowym. Przechowywać w suchym miejscu — węgiel wolframu nie koroduje, ale może ulec uszkodzeniu przy upadku na twarde podłoże.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw frezów-pilników o różnych kształtach (walcowe, stożkowe, kuliste) oraz różnych średnicach. Uzupełnieniem mogą być tarcze ścierne, szczotki druciane i uchwyty szybkomocujące do szlifierek.